

SUportes para INSERTOS XC

SXZC

Torneamento externo, Cópia

Suporte para PERFILAR

Acabamento SVX

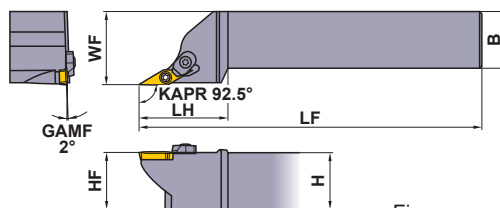
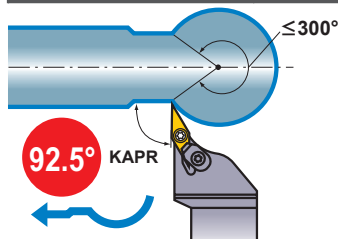


Figura mostra suporte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)							* Acessórios					
	R	L		H	B	LF	LH	HF	WF	Parafuso de Fixação	Grampo de Fixação	Parafuso de Fix. do Grampo	Mola	Chave (Inserto)	Chave para grampo	
SXZCR/L1616H15	●	●	XCMT	1503	16	16	100	35	16	20	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2020K15	●	●		1503	20	20	125	35	20	25	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
SXZCR/L2525M15	●	●		1503	25	25	150	40	25	32	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F

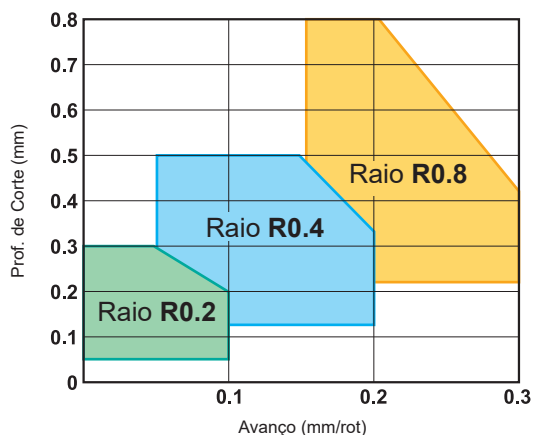
* Torque de Fixação (N • m) : TS255=1.0, AJS3010T10=2.5

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Dureza	Classe	Velocidade de Corte (m/min)
P Aço Baixo Carbono	≤180HB	UE6020	250 (150–350)
	Aço Carbono, Aço Liga	150HB–250HB	UE6020
M Aço Inoxidável	≤200HB	VP15TF	100 (70–120)

Os parâmetros acima são recomendações gerais. Ajustes podem ser necessários, dependendo da rigidez da máquina, geometria e fixação da peça.

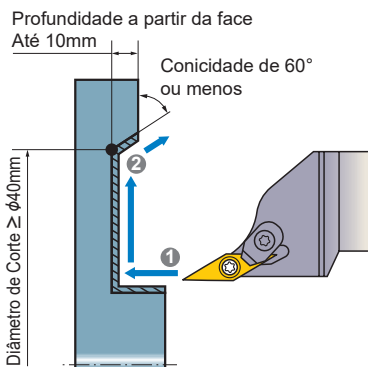
Área de aplicação



NOTA

Notas para torneamento de face em cópia

Nas operações de face em cópia, atenção aos seguintes itens.



Torneamento externo (Passo ①)

- Para prevenir formação de rebarbas, a profundidade de corte deve ser menor que a metade do raio de ponta.

Torneamento cônico (Passo ②)

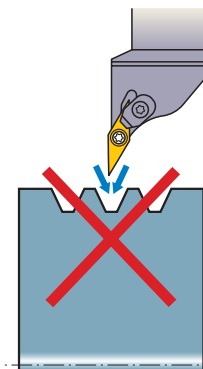
- Para reduzir o comprimento de contato dos cavacos, a profundidade de corte deve ser menor que a metade do raio de ponta.
- Para prevenir a interferência entre a ferramenta e a peça, o diâmetro de corte deve ser 40mm ou maior, a conicidade 60° ou menor e a profundidade a partir da face deve estar limitada a 10mm.

Na troca de insertos

- Na troca de arestas, recomenda-se pre-set da aresta de corte para manter a precisão de usinagem.

Operação impossível

● Torneamento de canal de polias



Para torneamento de canal de polias, use um inserto VNMG.